

SNI

SNI 02-4507-1998

Standar Nasional Indonesia



Pendahuluan

Standar Nasional Indonesia (SNI) Kampak sawit ini disusun ditujukan untuk melindungi konsumen dari segi mutu, disamping juga untuk :

- Melindungi produsen
- Mendukung perkembangan industri
- Menunjang ekspor non migas.

Daftar isi

Halaman

Pendahuluan	i
Daftar Isi	ii
1. Ruang lingkup	1
2. Acuan	1
3. Definisi	1
4. Syarat bahan baku	1
5. Syarat mutu	2
6. Cara pengambilan contoh	2
7. Cara uji	2
8. Syarat lulus uji	3
9. Syarat penandaan	3
10. Cara pengemasan	4

Kampak sawit

1. Ruang lingkup

Standar ini meliputi acuan, definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, syarat penandaan dan pengemasan untuk kampak sawit.

2. Acuan

- SNI 19-0407-1989, Cara uji keras logam, Rockwell C. *
- SNI 07-0308-1989, Baja karbon, Cara uji komposisi.
- Hasil pengujian kampak sawit di Balai Penelitian dan Pengembangan Industri Medan.

3. Definisi

Kampak sawit adalah alat yang dipergunakan untuk memotong tandan atau pelepah sawit, dibuat dari baja karbon menengah dengan proses pengerjaan panas.

4. Syarat bahan baku

Bahan baku kampak sawit adalah baja karbon menengah dengan kadar karbon 0,4 - 0,6 %.

SNI 19-0407-1998, Cara uji keras Rockwell skala A-B-C-D-E-F-G-H-K

5. Syarat mutu

Tabel
Spesifikasi persyaratan mutu

No.	Jenis uji	Satuan	Persyaratan
1.	Tampak luar	-	Tidak cacat
2.	Sisi potong	-	Tajam
3.	Bentuk dan ukuran		
	ada 2 macam :	-	Sesuai gambar
	- Tipe A		
	- Tipe B		
4.	Kekerasan sisi po-	HCR	Min. 45,3
	tong setelah dipro-		
	ses perlakukan panas:		

6. Cara pengambilan contoh

Cara pengambilan contoh sesuai dengan SNI 19-0428-1989, ^{**}
Petunjuk pengambilan contoh padatan.

7. Cara uji

7.1 Tampak luar

Uji tampak dilakukan dengan cara visual atau dengan kaca pembesar.

7.2 Sisi potong

Sisi potong presisi g dan h harus tajam (lihat gambar).

~~SNI~~ SNI 19-0428-1998

7.3 Bentuk dan ukuran

Bentuk dan ukuran disesuaikan dengan gambar dan diukur dengan menggunakan : jangka sorong, jangka, mistar busur derajat.

Pengukuran ketebalan dilakukan minimum tiga kali (pinggir dan tengah).

7.4 Karbon

Uji kadar karbon sesuai dengan SNI 07-0308-1989, Baja karbon, Cara uji komposisi kimia

7.5 Kekerasan

Uji kekerasan sesuai dengan SNI 19-0407-1989*, Cara uji keras Rockwell C.

8. Syarat lulus uji

8.1 Kelompok yang dinyatakan lulus uji contoh uji memenuhi ketentuan butir 5.

8.2 Jika contoh uji tidak memenuhi butir 5, dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji dua kali dari jumlah yang ditentukan dari kelompok yang sama.

8.3 Apabila salah satu dari contoh uji ulang tidak memenuhi semua ketentuan butir 5, kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

9. Syarat penandaan

Pada setiap kemasan harus dicantumkan tanda penandaan yang mudah dibaca, berisikan sekurang-kurangnya :

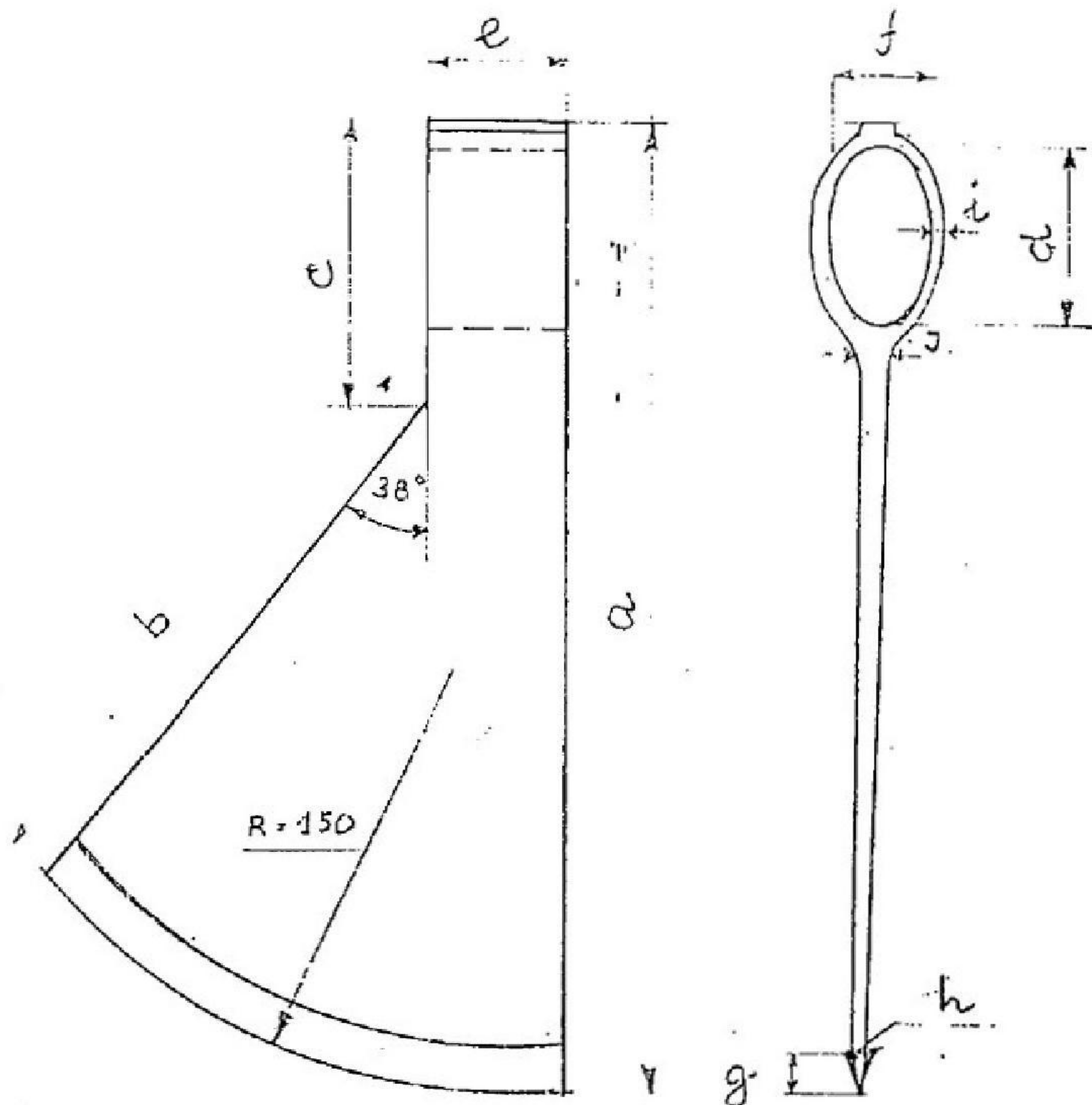
- Nama produk
- Tipe
- Nama dan alamat perusahaan
- Jumlah
- Ketentuan lain yang berlaku.

SNI 19-0407-1988, Cara uji keras Rockwell Skala A-B-C-D-E-F-G-H-K

10. Cara pengemasan

Kampak sawit harus berada dalam kemasan yang aman dalam penyimpanan maupun pengangkutan.

Kampak sawit



Keterangan Gambar :

Satuan dalam : mm

Tipe	a	b	c	d	e	f	g	h	i	j
	± 10	± 5	± 3	± 2	± 2	± 2	± 1		± 1	± 1
A	260	160	70	45	32	29	10	2	5	8
B	250	150	70	45	28	25	10	2	4	8

Keterangan :

- a. Panjang keseluruhan
- b. Sisi miring kampak
- c. Tinggi baku
- d. Diameter lubang
- e. Panjang segi tangkai
- f. Diameter lubang
- g. Tinggi bagian yang di-tajamkan.
- h. Tebal pada bagian bawah
- i. Tebal baku
- j. Tebal pada bagian bawah
- k. Jari-jari kelengkapan



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id